

04/857904

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

昭61-287571

⑮ Int. Cl.<sup>4</sup>  
B 65 D 77/30

識別記号 庁内整理番号  
7123-3E

⑬ 公開 昭和61年(1986)12月17日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全4頁)

⑭ 発明の名称 部分開封可能な密封容器

⑯ 特 願 昭60-123365

⑰ 出 願 昭60(1985)6月4日

⑱ 発 明 者	中 野 俊 彦	柏原市平野1丁目12番5号
⑱ 発 明 者	永 瀬 文 昭	柏原市田辺2丁目7番23号
⑱ 発 明 者	竹 内 栄 一	大阪市城東区鷺野西2-20番1-611号
⑱ 発 明 者	鎌 田 守	奈良県北葛城郡上牧町片岡台3-1番地44-505
⑲ 出 願 人	東洋アルミニウム株式 会社	大阪市東区南久太郎町4丁目25番地の1
⑳ 代 理 人	弁理士 鎌 田 文二	

明 細 書

1. 発明の名称

部分開封可能な密封容器

2. 特許請求の範囲

外面に剝離層、その内面に接着剤層、最内面に熱可塑性封緘層を含む積層体より成る蓋を、上記封緘層によって容器本体に熱封緘した密封容器において、上記接着剤層を間欠的に形成して、この層による上記剝離層の剝離強度を、上記封緘層による蓋の容器本体に対する剝離強度よりも弱くし、かつ蓋の部分開口に対応する箇所は、上記接着剤層を連続的に設けて、上記剝離層に対する接着強度を、上記封緘層を含む接着剤層より内層の破断強度より強くしたことを特徴とする部分開封可能な密封容器。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

この発明は、蓋を部分的に開封できるようにした密封容器に関し、飲食物を収納した使い捨て容器などに利用される。

〔従来の技術〕

シート状の蓋を開口部にヒートシールした密封容器は多方面に使用されているが、例えば飲料を収納する場合、遺漏が生じることは非常に不都合であるから、密閉性が良好で、しかも容易に剝離しないことが重要である。

しかし、消費の際に蓋を剝離するのが困難であると、刃物で切り裂いたり、ストローを突き刺したりしなければならず、不便であるから、予め蓋に穴や切り目を設けておき、この穴や切り目の部分に、さらに他の封止部材例えばラベルのようなものを貼り付けておき、使用時にこれを剝離して蓋に開口を設けることも行なわれている。

しかしながら、蓋に予め穴や切り目を設け、さらにこの部分を別のラベル等で封止しておかなければならず、コスト的に高価になり、またこの封止部分の密閉性、耐剝離性などにも留意しなければならないという問題が生じている。

〔発明の課題〕

そこで、この発明の課題は、密閉性、耐剝離性

に優れ、かつ容易に部分的な開口を設けることができる蓋を有する密封容器を提供することである。

〔課題の解決手段〕

上記の課題を解決するため、この発明によれば、外面に剝離層、その内面に接着剤層、最内面に熱可塑性封緘層を含む積層体より成る蓋を、上記封緘層によって容器本体に熱封緘した密封容器において、上記接着剤層を間欠的に形成して、この層による上記剝離層の剝離強度を、上記封緘層による蓋の容器本体に対する剝離強度よりも弱くし、かつ部分開口に対応する個所は、上記接着剤層を連続的に設けて、上記剝離層に対する接着強度を、上記封緘層を含む接着剤層より内層の部分の破断強度より強くしたのである。

〔作用〕

上記のように、接着剤層の剝離強度を弱くすることにより、外面剝離層が手で簡単に剝離され、そして連続的に設けた接着剤層の個所に達すると、それより内層の部分の破断強度よりも接着強度が大きいため、剝離層を引張ることによって連続的

(3)

な熱可塑性合成樹脂、例えばポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエステル、EVA、ポリエチレンとポリプロピレンのブレンド樹脂から成り、コーティング、押し出し、フィルムの貼り合せなどによって形成される。

上記外面剝離層15は、比較的強靱で破断し難い材料がよく、合成樹脂フィルム、合成紙、紙、金属箔などが用いられる。

次に、前記接着剤層14は、例えばドライラミネーション接着剤が用いられるが、第3図に示すように、タブ20に相当する区域16部分開口に対応する区域17は、連続的な層となっており、他の区域18は間欠的な層をなしている。この区域18は、図示のように、点状に接着剤を塗布するほか、間隔をあけた線状、格子状、縞状等種々の模様を選択することができる。

上記のように間欠的な層を形成することによって、この区域18の接着強度を弱め、封緘層12による基材11の剝離強度よりも剝離層15の剝離強度を小さくしておくのである。

(5)

接着剤層に対応する内層の部分が破断して剝離層に固着したまま他の部分から除去され、開口が形成される。

〔実施例〕

第1図に示すように、容器本体1の開口部2には、その周縁にフランジ3が設けられ、フランジ3の二面に蓋10がヒートシールされて密封容器を形成している。

上記容器本体1の形状は任意である。丸形、角形などいずれでもよい。また、その材質も、蓋10とヒートシール可能であれば種々選択できる。単体であっても積層体であってもよい。

上記蓋10は、基材11の下面に熱可塑性封緘層12、上面に印刷層13、さらに接着剤層14を介して外面剝離層15を積層したものであって、上記印刷層13は、オーバーコート層を含んでいる。

前記基材11は、アルミニウム箔、紙、合成樹脂フィルムなどの単体もしくは複合体が用いられるが、比較的破断強度が小さいものがよい。

上記封緘層12は、容器本体1と密着性が良好

(4)

また、部分開口に対応する区域17は、所謂ベタ塗り即ち連続した層として接着強度を強め、層13、11、12の積層体の破断強度よりも大きくしておく。

上述のような密封容器の開封状態を説明する。

まず、第2図に示すように、フランジ3の下面に予め切り目4又はミシン目を設けておき、この切り目4に沿って数回折り曲げ、フランジ3の一部を破断させ、第4図に示すように、タブ20の部分を引き張り上げると、切り目4から外側の部分は、剝離層15に固着したまま破断し、さらに切り目4から内側の部分は、接着剤層14で剝離する。

そして層14の区域17に達すると、その部分の接着強度が強くなっている為、層13、11、12は層14と共に引き上げられて破断し、部分開口19が形成される。

なお、第3図のように、接着剤層14のタブ20に相当する区域16を連続的な層としておくと、第4図のように剝離した際、切り目4から逆

(6)

に外側方向に剝離層15が剥れて分離する危険等がないのと運送などの取扱い中にタブの部分から剝離層15がはがれて行くのを防止できる。

第5図は蓋10の他の例を示している。図示のように、蓋10は、熱可塑性封緘層12に接着剤層14を介して基材11及び印刷層13を設けたものより成っている。

上記封緘層12は、ポリエステル、ポリプロピレン、ポリスチレン、ポリエチレンとポリプロピレンのブレンド樹脂などの熱可塑性合成樹脂フィルム、またはこれらの積層体より成り、基材11、層13、14はいずれも前述と同様のものでよい。

なお、第2図の場合は、フランジ3の下面に切り目4を設けたが、第5図のように、蓋10のタブ20のみをフランジ3より外方に突出させておいてもよい。

剝離する場合は、第6図のように、タブを持ってそのまゝ引き上げると、フランジ3の外周縁部で封緘層12が破断し、続いて接着剤層14の部分で剝離が生じ、さらに図示されていない区域

(7)

図は同上の一部拡大断面図、第3図は蓋の接着剤層の横断面図、第4図は密封容器の開封状態を示す断面図、第5図は密封容器の他の実施例を示す一部拡大断面図、第6図は同上の開封状態を示す断面図である。

1…容器本体、3…フランジ、4…切り目、  
10…蓋、11…基材、12…熱可塑性封緘層、  
13…印刷層、14…接着剤層、15…剝離層、  
16、17…連続層の区域、18…間欠層の区域

特許出願人 東洋アルミニウム株式会社

同 代理人 森 田 文 二

17の部分で封緘層12がまた破断して部分開口が形成される。この場合、図から明らかなように、基材11が剝離層の機能を果している。

なお、第3図の区域16は、連続層でなくてもよく、区域18と同様の間欠層でもよい。

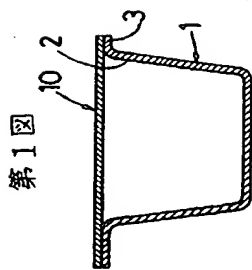
#### 〔効 果〕

この発明によれば、以上のように、蓋の外面に接着剤層を介して剝離層を設け、この剝離層の剝離強度を、蓋の容器本体に対する剝離強度より弱くして簡単に剝離できるようにし、かつ部分的に剝離層の他の層に対する接着強度を強くしたので、剝離層の引き上げにより部分開口を容易に形成することができ、また容器本体に対しては可能な限り封緘強度を高めることができ、密封性が非常に優れたものになり、かつ子供等の誤開封も防止することができ、しかも剝離層が保護層となって蓋の強度を高め、内容物の保護に優れた密封容器が得られる。

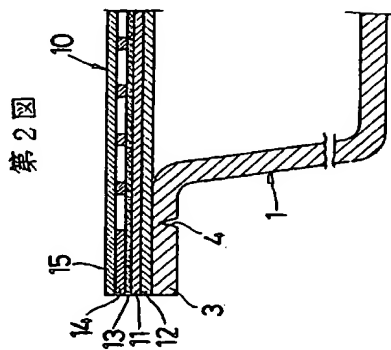
#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は密封容器の実施例を示す断面図、第2

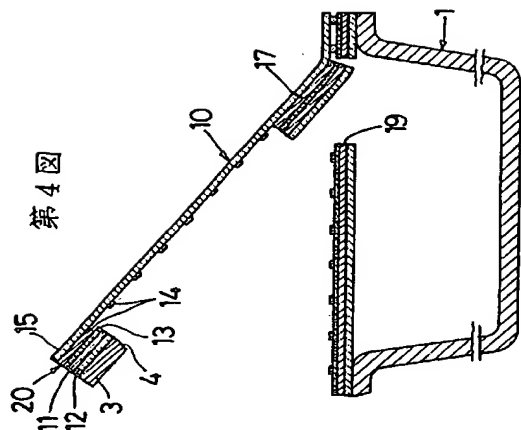
(8)



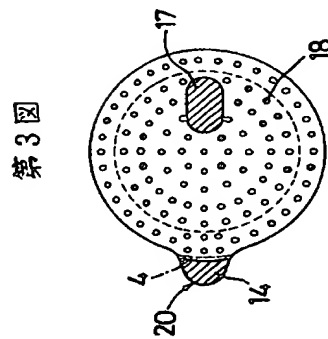
第1図



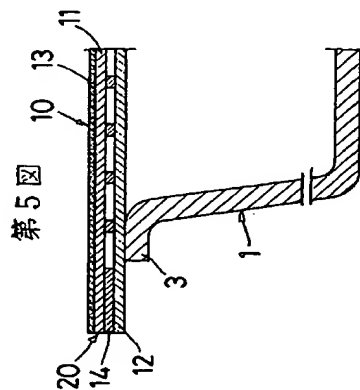
第2図



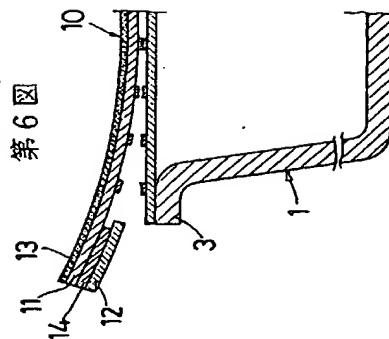
第4図



第3図



第5図



第6図